



## Punta elicoidale in HMI, TiN, Ø DC h7: 5,8mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122301 5,8    |
| GTIN            | 4045197042637 |
| Classe articolo | 12E           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### Simile a DIN 338.

Con diametro nominale e del codolo uguali.

Rivestimento TiN.

#### Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Serraggio sicuro nella pinza serrapunta n. art. 341050 con ganasce diamantate.

### Descrizione tecnica

|   |              |
|---|--------------|
| Numero taglienti Z  | 2            |
| Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>         | 0,08 mm/gir, |
| Ø Nominale D <sub>c</sub>                                 | 5,8 mm       |
| Tolleranza codolo   | h7           |
| Lunghezza scanalatura per trucioli L <sub>c</sub>         | 57 mm        |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h7           |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                   | 5,8 mm       |
| Lunghezza complessiva L                                   | 93 mm        |
| Norma   | DIN 338      |
| Profondità di foratura massima consigliata L <sub>2</sub> | 48,3 mm      |
| Rivestimento  | TiN          |
| Materiale da taglio                                       | HMI          |

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| Modello                  | N                        |
| Angolo di affilatura     | 118 grado                |
| Angolo dell'elica        | 30 grado                 |
| Codolo                   | Codolo cilindrico con h7 |
| Passaggio interno per LR | no                       |
| Colore collarino         | senza                    |
| Tipo di prodotto         | Punta elicoidale         |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 230 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 160 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo               | 160 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 50 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 30 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 30 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 25 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo               | 20 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 85 m/min       | K          |
| CuZn                             | idoneo               | 160 m/min      | N          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| Olio                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | limitatamente adatto |                |            |

